

<<车工>>

图书基本信息

书名：<<车工>>

13位ISBN编号：9787504563927

10位ISBN编号：7504563927

出版时间：2007-11

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：261

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

前言

1994年以来,劳动和社会保障部职业技能鉴定中心、教材办公室和中国劳动社会保障出版社组织有关方面专家,依据《中华人民共和国职业技能鉴定规范》,编写出版了职业技能鉴定教材及其配套的职业技能鉴定指导200余种,作为考前培训的权威性教材,受到全国各级培训、鉴定机构的欢迎,有力地推动了职业技能鉴定工作的开展。

劳动保障部从2000年开始陆续制定并颁布了国家职业标准。同时,社会经济、技术不断发展,企业对劳动力素质提出了更高的要求。为了适应新形势,为各级培训、鉴定部门和广大受培训者提供优质服务,教材办公室组织有关专家、技术人员和职业培训教学管理人员、教师,依据国家职业标准和企业对各类技能人才的需求,研发了职业技能培训鉴定教材。

新编写的教材具有以下主要特点: 在编写原则上,突出以职业能力为核心。教材编写贯穿“以职业标准为依据,以企业需求为导向,以职业能力为核心”的理念,依据国家职业标准,结合企业实际,反映岗位需求,突出新知识、新技术、新工艺、新方法,注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能,均作详细介绍。

在使用功能上,注重服务于培训和鉴定。根据职业发展的实际情况和培训需求,教材力求体现职业培训的规律,反映职业技能鉴定考核的基本要求,满足培训对象参加各级各类鉴定考试的需要。

在编写模式上,采用分级模块化编写。纵向上,教材按照国家职业资格等级单独成册,各等级合理衔接、步步提升,为技能人才培养搭建科学的阶梯型培训架构。

横向上,教材按照职业功能分模块展开,安排足量、适用的内容,贴近生产实际,贴近培训对象需要,贴近市场需求。

<<车工>>

内容概要

本教材由劳动和社会保障部教材办公室依据《国家职业标准——车工》组织编写。

本教材从职业能力培养的角度出发，力求体现职业培训的规律，满足职业技能培训与鉴定考核的需要。

本教材在编写中贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，采用模块化的编写方式。

全书主要内容包括识读零件图、制定简单零件的加工工艺、工件定位与夹紧、刀具准备、设备使用及维护保养、轴类零件的加工、套类零件的加工、螺纹加工、锥面及成形面的加工、技能实训试题等。每一单元内容在涵盖职业技能鉴定考核基本要求的基础上，详细介绍了本职业岗位工作中要求掌握的最新实用知识和技术。

为便于读者迅速抓住重点、提高学习效率，教材中还精心设置了“培训目标”“考核要点”等栏目。每一单元后附有单元测试题及答案，全书最后附有知识和技能考核模拟试卷，供读者巩固、检验学习效果时参考使用。

本教材可作为初级车工职业技能培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业师生参考，或供相关从业人员参加就业培训、岗位培训使用。

书籍目录

第1单元 识读零件图 一、读简单零件图的步骤 二、识读轴类零件图 三、识读套类零件图 四、识读圆锥、螺纹及圆弧复合零件图 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第2单元 制定简单零件的加工工艺 第一节 切削用量的选择 一、选择切削用量的基本要求 二、切削用量 三、切削用量的合理选择 第二节 切削液的选用 一、切削液的作用及分类 二、常用切削液的选用方法 三、选择切削液的注意事项 四、使用切削液时的故障分析及解决措施 第三节 制定零件车削加工工艺 一、基本原则 二、简单零件的车削加工工艺 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第3单元 工件定位与夹紧 第一节 通用夹具定位与夹紧 一、机床夹具定位与其相关的知识 二、用三爪自定心卡盘定位与夹紧工件 三、用四爪单动卡盘定位与夹紧工件 四、用两顶尖定位与夹紧工件 五、一夹一顶装夹工件 第二节 组合夹具定位与夹紧 一、组合夹具概述 二、组合夹具结构 三、组合夹具装配的一般步骤 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第4单元 刀具准备 第一节 车刀的几何角度及刃磨 一、常用刀具的种类和用途 二、车刀切削部分的材料 三、车刀的几何参数及其与切削性能的关系 四、车刀的刃磨 五、切断刀的刃磨 第二节 麻花钻的几何角度及刃磨 一、麻花钻的种类及组成 二、麻花钻的刃磨 三、麻花钻角度的检查方法 四、麻花钻的修磨 五、普通麻花钻的优缺点 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第5单元 设备使用及维护保养 第一节 车床的使用 一、普通卧式车床 二、车床各部分名称和用途 第二节 设备的维护及保养 一、维护保养的作用及润滑要求 二、车床的润滑方式及润滑的部位 三、车床的日常维护和一级保养 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第6单元 轴类零件的加工 第一节 轴类零件的车削 一、外径及长度测量量具的使用 二、轴类零件的车削 第二节 车削轴类零件训练实例 训练实例一 车削台阶短轴 训练实例二 车削多台阶轴 训练实例三 车削多台阶长轴 第三节 滚花及抛光加工 一、滚花加工 二、抛光加工 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第7单元 套类零件的加工 第一节 孔的加工 一、内径测量量具的使用 二、套类零件的种类及技术要求 三、套类零件的定位基准 四、钻孔加工 五、扩孔加工 六、铰孔加工 七、车削内孔 八、用塞规测量内径 九、车孔产生废品的原因及预防 十、精度检验及误差分析 第二节 车削内沟槽 一、内沟槽的种类和作用 二、内沟槽车刀 三、内沟槽的车削 四、内沟槽的测量 第三节 车削套类零件训练实例 训练实例一 法兰盘的加工 训练实例二 套筒的加工 训练实例三 圆柱齿轮坯的加工 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第8单元 螺纹加工 第一节 三角形螺纹的加工知识 一、螺纹术语 二、螺纹车刀切削部分的材料及角度变化 三、车削普通螺纹刀具的刃磨及进刀方法 第二节 三角形螺纹的车削 一、车削螺纹方法 二、三角形螺纹的测量 三、车削螺纹时乱牙的产生及预防的方法 第三节 攻螺纹和套螺纹 一、攻螺纹 二、套螺纹 第四节 车削三角形螺纹训练实例 训练实例一 外螺纹车削练习 训练实例二 螺母的加工 训练实例三 螺杆轴的加工 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第9单元 锥面及成形面的加工 第一节 圆锥体的加工 一、圆锥的种类、基本参数及计算 二、车外圆锥面的方法 三、车内圆锥面的方法 四、测量锥度的方法 第二节 成形面的加工 一、车成形面工件及曲线手柄 二、成形面的检验 第三节 车削锥体及特形面训练实例 训练实例一 车削单球手柄 训练实例二 三球手柄的加工 单元考核要点 单元测试题 单元测试题答案第10单元 技能实训试题 课题一 车削台阶轴 课题二 车削螺纹轴 课题三 车削圆锥销轴 课题四 车削轴承盖 课题五 车削活塞 课题六 车削曲柄销轴 课题七 车削砂轮卡盘体 课题八 车削圆锥离合器轴 知识考核模拟试卷(一) 知识考核模拟试卷(一)答案 知识考核模拟试卷(二) 知识考核模拟试卷(二)答案 技能考核模拟试卷(一) 技能考核模拟试卷(二)附表 附表 工具柄自锁圆锥的尺寸和公差 附表 常用专用标准锥度 附表 普通螺纹直径与螺距系列 附表 普通螺纹基本尺寸 附表 非螺纹密封的管螺纹基本尺寸

章节摘录

一、读简单零件图的步骤 零件图是制造和检验零件的依据。

读零件图的目的就是根据零件图想象零件的结构形状，掌握零件的尺寸和技术要求。

读零件图时，应联系零件在机器或部件中的位置、作用以及与其他零件的关系，这样才能理解和读懂零件图。

识读零件图的一般方法和步骤如下： 1.读标题栏 通过识读标题栏，了解零件的名称、材料和比例等内容。

2.分析视图 通过视图、剖视图、断面图等想象零件的结构形状。

根据视图的排列和有关标注，从中找出主视图，并按投影关系看清其他视图及采用的表达方法。

3.尺寸标注及各种符号的分析 通过尺寸标注分清重要尺寸和一般尺寸。

了解零件各部分的大小和相互位置关系，明确各尺寸的基准。

车削的零件绝大部分是回转体零件，如简单轴、套类零件，因基本形状是同一轴线回转体，所以常以轴线作为径向尺寸基准，以重要的端面作为长度尺寸基准。

4.读技术要求 对表面粗糙度、尺寸公差、形位公差、热处理等有关方面的要求，识读时应理解其含义。

二、识读轴类零件图 1.轴类零件的结构特征 轴是各种机器中最常用的一种典型零件，虽

然不同的轴类零件结构形状各异，但由于它们主要用于支撑齿轮、带轮等传动零件，并传递运动和转矩，所以其结构上一般由圆柱面、圆锥面、台阶面、端面、轴肩、螺纹、螺纹退刀槽、砂轮越程槽和键槽等构成。

外圆用于安装轴承、齿轮和带轮等；轴肩用于轴上零件和轴本身的轴向定位；螺纹用于安装各种锁紧螺母和调整螺母；螺纹退刀槽供加工螺纹时退刀用；砂轮越程槽则是为了能同时正确地磨出外圆和端面；键槽用来安装键，以传递转矩和运动。

.....

<<车工>>

编辑推荐

《车工（初级）》在编写原则上，突出以职业能力为核心。教材编写贯穿“以职业标准为依据，以企业需求为导向，以职业能力为核心”的理念，依据国家职业标准，结合企业实际，反映岗位需求，突出新知识、新技术、新工艺、新方法，注重职业能力培养。凡是职业岗位工作中要求掌握的知识和技能，均作详细介绍。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>